

4000円

昭和 55 年 9 月 9 日

特許庁長官 島 田 春 樹 殿

1. 考案の名称 **精製吐器装置**

2. 考案者

千葉県鎌ヶ谷市中沢 1 5 1 1 番地
セイコー工業株式会社内
井上 敏 行 (他1名)

3. 実用新案登録出願人

千葉県鎌ヶ谷市中沢 1 5 1 1 番地
セイコー工業株式会社
代表取締役 広瀬 久三

4. 代理人

東京都渋谷区神宮前2丁目6番8号

(4664) 弁理士 最 上 務

連絡先 563-2111 内線 223 ~ 6 担当 長谷川

5. 添附書類の目録

- ① 明 細 書
- ② 図 面
- ③ 委 任 状



55 125242
8242

方 式 審 査
1 通
1 通
1 通



5-1671

明 細 書

考案の名称 精密吐出装置

実用新案登録請求の範囲

シリンダーと、このシリンダー内を移動するプランジヤーと、このプランジヤーを駆動するパルスモーターとを備え、前記プランジヤーを等ピッチ送りすることにより、前記シリンダー内の吐出物を定量吐出する構成よりなることを特徴とする、精密吐出装置。

考案の詳細な説明

本考案は、液状樹脂、液状接着剤、溶剤等の、液体の定量吐出装置に関するものである。

従来、ICの封止用の液状樹脂の供給、あるいは液状接着剤の供給、溶剤等の供給には、圧縮空気を電磁弁を開閉させることにより、注射器から、吐出物を吐出供給させる方式の吐出装置を使用していた。しかしながら、従来使用されていた、圧縮空気式の吐出装置では、吐出物の経時粘度変

化、温度変化による粘度変化、圧縮空気圧の変動等により、吐出物の吐出量に大きな変動があり、 $\pm 5\%$ 以内の吐出精度を得ることができなかつた。

本考案は、以上述べたような従来の欠点を解決して、 $\pm 2\%$ 以内の吐出精度を得ることのできる、精密吐出装置を提供するものである。

以下図面に示す実施例によつて本考案を説明する。

図面において、機械ベース1にセットされたシリンドラ2の吐出物3は、パルスモータ4の回転量を制御することにより、歯車5から歯車6へ一定回転量を伝達させ、歯車6のネジ部の回転により、軸7を一定量送り、軸7とテーパで接続されたプランジヤ8を一定量送ることにより、ニードル9から一定量吐出される。

以上述べたように本考案によれば、吐出物の吐出量は（プランジヤの送り量） \times （プランジヤの内径）のみで決定する為、吐出物の粘度変化等の影響を受けることなく一定になり、 $\pm 2\%$ 以

内の吐出精度を得ることができる。

図面の簡単な説明

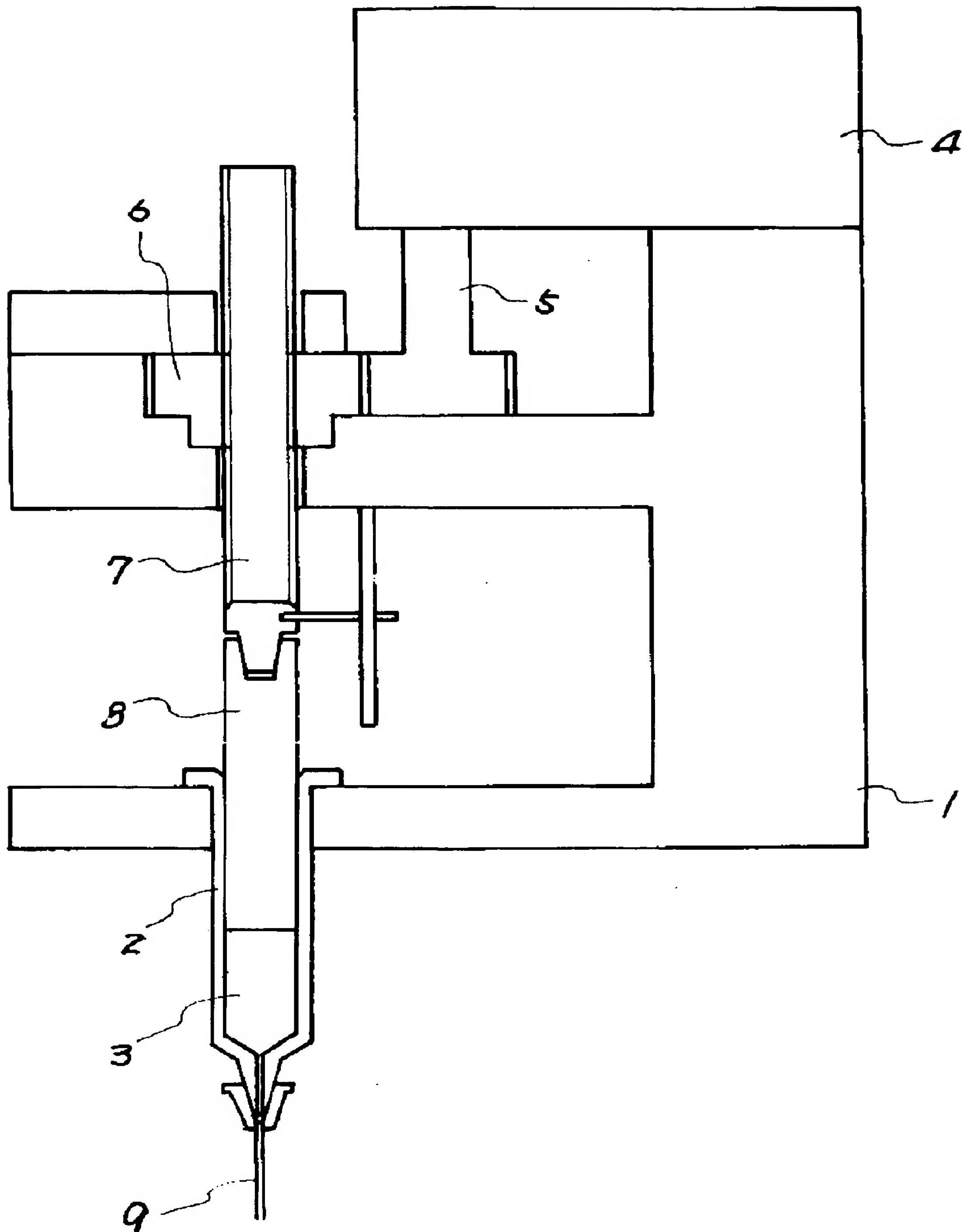
図面は本考案の実施例を示す側断面図である。

1 ... 機械ベース 2 ... シリンダー 3 ...
吐出物 4 ... パルスモータ 5 ... 歯車 6 ...
... 歯車 7 ... 軸 8 ... プランジヤー 9 ...
... ニードルである。

以上

出 願 人 セイコー工業株式会社

代 理 人 弁理士 最 上 務



51671

出願人 セイコー工業株式会社
代理人 弁理士 最上 務

BEST AVAILABLE COPY

6. 上記以外の考案者

千葉県鎌^{カマ}ヶ^ガ谷^ヤ市中^{ナカ}沢^ザ 1 5 1 1 番地

セイコー^{ガイヨウコウギョウ}工業株式会社

梅 田 泰 山